2 組付けと設置

2-1 サーボモータの組付け

手順

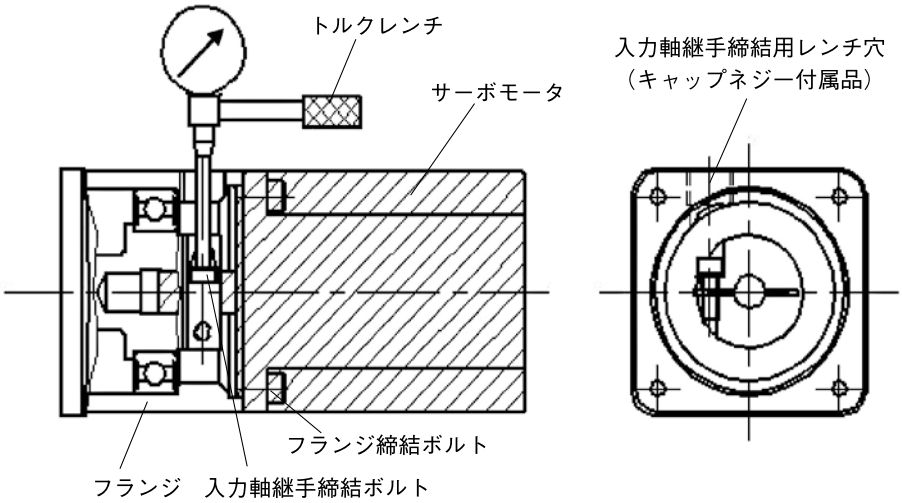
1．入力軸継手を回して締結ボルトの頭をフランジ上部の入力軸継手締結用レンチ穴に合わせます。
2．入力軸継手インロー部及びサーボモータ出力軸に焼付け防止剤（二硫化モリブデン等）を塗布します。
3．サーボモータを減速機本体に挿入します。
4．サーボモータと減速機のフランジ部をフランジ締結ボルトの締付けトルクの許容値（表1）以内で締結します。
5．入力軸継手締結ボルトを規定（表2）のトルクにて締結します。
6．入力軸継手締結用レンチ穴のタップに、同梱包品のキャップネジを取付けます。

※フランジ締結ボルトの締付けトルクの許容値　表1

	M3	M4	M5	M6	M8
締付けトルク (N-m)	1.57	4.41	8.33	14.2	29.4
締付けトルク (kgf-m)	0.16	0.45	0.85	1.45	3.0

※入力軸継手締結ボルトの締付けトルク 表2

相当容量	100W 200W 400W	750W	1000W 2000W
ボルトサイズ	M5	M6	M8
締付けトルク (N-m)	8.33	12.7	29.4
締付けトルク (kgf-m)	0.85	1.3	3.0



注）入力軸継手に何も挿入されていない状態では、締結ボルトを締めないでください。